ECOLAM II

BEDIENUNGSANLEITUNG

Kurzinformation

Sehr geehrte Kunden:

der Ecolam II Heißlaminator mit seiner einfachen Bedienung, guten Leistung und hohen Qualität bei der Grafikreproduktion wird Ihr zufriedenstellender Partner sein.

Die technische Supportabteilung wird Sie nach dem Kauf zuverlässig und langfristig unterstützen!

Sie können sicher sein, dass die Entwicklung auf hohem technischen Niveau und Qualität unser ständiges Streben ist!

Bitte bewahren Sie dieses Benutzerhandbuch als Nachschlagewerk gut auf.

Bitte beachten Sie vor allem die Kapitel mit Warnsymbolen, da diese besonders wichtig für die ordnungsgemäße Nutzung, Wartung und Sicherheit sind.

Bitte bedienen Sie die Maschine unter Beachtung der Anleitung und Warnhinweise!

Achtung!
Bitte stellen Sie sicher, dass das Erdungskabel des Stromanschlusses richtig angeschlossen ist, um die Benutzersicherheit zu gewährleisten und Schäden an den elektrischen Teilen der Maschine zu vermeiden.

Inhalt

Die Anwendungsbereiche und Merkmale des Ecolam II Heißlaminators 4
Die wichtigsten technischen Parameter 7
Sicherheitsvorkehrungen 7
Vorsichtsmaßnahmen 10
Entpacken vor der Inbetriebnahme 11
Vorbereitungen vor dem Anschalten 14
Einstellung der Anpressgummiwalze 17
Kontinuierliches Laminieren 18
Flexible Seitenlaminierung 21
Laminierung mit einer flachen Platte 22
Kaschierung einer nicht gummibeschichteten Platte 23
Funktion und Verwendung der automatischen Aufnahmevorrichtung 25
Allgemeine Fehlervermeidung und Erzielung einer hohen Ergebnisqualität 26
Erläuterung des optionalen Zubehörs 29
Technischer Service 29

Die Anwendungsbereiche und Merkmale des Ecolam II Heißlaminators

(1) Anwendungsbereiche:

Der Ecolam II Heißlaminator dient der Weiterverarbeitung von mittel- bis großformatigen Druckwerken.

Die Maschine verfügt über eine hohe Vielseitigkeit bei der Folienverarbeitung; Sie können Folienstücke zur Kaschierung großer Grafikformate, aber auch Rollenware zur Beklebung von Schildern verwenden.

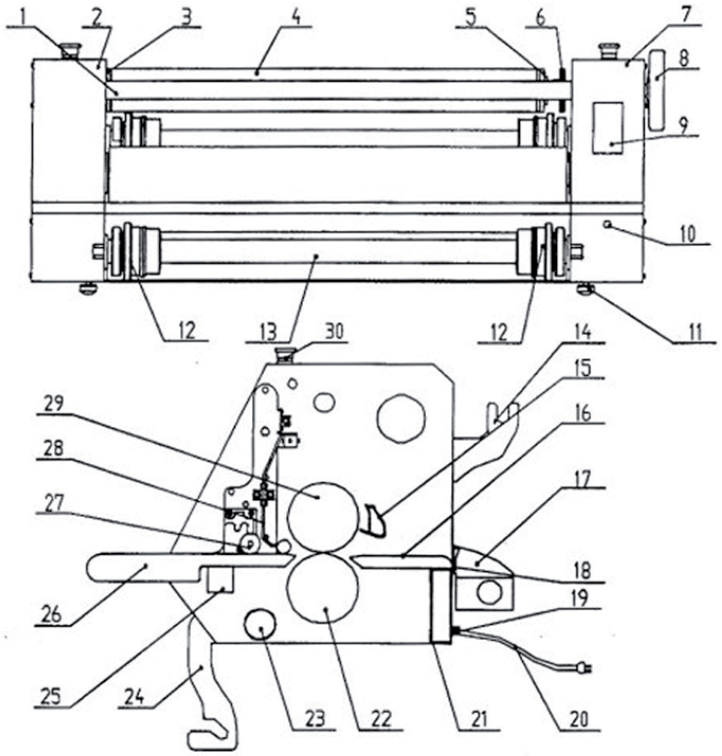
Die Modelle können in verschiedenen Industriezweigen verwendet werden; vor allem im Druckbereich, Fotodruck und in der Werbeproduktion sind Sie von großem praktischem Wert.

Der Ecolam II Heißlaminator zeichnet sich durch sein praktisches Design, die einfache Einrichtung und Bedienung aus. Ihre Mitarbeiter werden nach einer einfachen Einweisung schnell und effizient die Beklebung von Fotos bewerkstelligen können.

(2) Merkmale der Maschine:

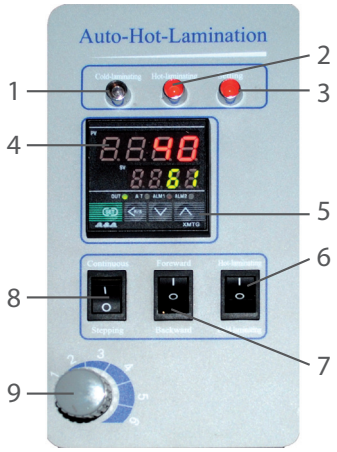
1. Motorunterstützte Verarbeitung; stufenlose Anpassung der Arbeitsgeschwindigkeit
2. Kaschierungsmaterial wird einfach und schnell zugeführt
3. Installieren Sie die Schutzeinrichtung; es kann die Sicherheit bei der Bedienung erhöhen
4. Standardkonfiguration mit der Option, die Maschine an die verschiedenen Bedürfnisse der Benutzer anzupassen
5. Gute visuelle Ergebnisse

Bild 1



1) Verbindungsachse
2) Linke Mechanikabdeckung
3) Führung für die Medium-Tragschichtrolle
4) Medium-Tragschichtrolle
5) Führung für die Medium-Tragschichtrolle
6) Handrad zur Druckregulierung für die Medium-Tragschichtrolle
7) Rechte Mechanikabdeckung
8) Handrad zur Druckregulierung
9) Kontrollpanel
10) Anschluss für Kontrollpedal
11) Stellschraube zur Winkelregulierung
12) Auflagebereich der Medium-Zufuhrrolle
13) Achse der Medium-Zufuhrrolle
14) Halterung der oberen Medium-Zufuhrrolle
15) Sensorhalterung
16) Hinteres Bedienpanel
17) Sammelvorrichtung
18) Stromschalter
19) Sicherheitsanschluss
20) Stromkabel
21) Hintere Halterung
22) Untere Gummiwalze
23) Untere Halterung
24) Halterung der unteren Medium-Zufuhrrolle
25) Obere Halterung
26) Vorderes Kontrollpanel
27) Laminierwalze
28) Vordere Sicherheitsabdeckung
29) Obere Gummiwalze
30) Notfall-Aus

Bild 2



1) Anzeige für Kaltmodus
2) Anzeige für Heißmodus
3) Betriebsanzeige

Walze

4) Temperaturanzeige
5) Geschwindigkeitsanpassung
6) Umschalter Kalt-/Heißmodus
7) Umschalter Vorwärts/Rückwärt
8) Umschalter schrittweises/kontinuierliches Drehen
9) Drehknopf zur Temperaturanpassung

Hinweise:

1) Die Maschine kann nicht automatisch rückwärts laufen. Man muss das Fußpedal nutzen, um den Rückwärtslauf zu starten;
2) Sollte der Sensor eine Blockierung bei Beschichtungsdicken unter 12 mm verursachen, schalten Sie zunächst auf den schrittweisen Modus und anschließend wieder auf den kontinuierlichen Modus um.

Die wichtigsten technischen Parameter

Max. Beschichtungsbreite	1600 mm	Druckanpassung	Verbindungssteuerung
Laminiermodus	Elektromotorgesteuert	Gewicht	240 kg
Max. Beschichtungsdicke	30 mm	Abmessungen	2070 x 700 x 1200 mm
Einstellbarer Temperaturbereich	125° C über Umgebungstemperatur	Eingangsspannung	110/220 V (optional)
Aufheizzeit	10-15 min	Eingangsleistung	2500 W
Einstellbare Geschwindigkeit	0-4 m/min	Max. Stromverbrauch	0,8-1,0 kwh

Warnung: Bitte beachten Sie die korrekte Stromversorgung!

Sicherheitsvorkehrungen

Bitte achten Sie darauf, dass die Stromversorgung der genannten Spannung und Leistung entspricht, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.

Die Steckdose sollte in der Nähe der Maschine sein, um dem Bediener das Aus- und Einstecken des Stromkabels zu erleichtern.

Die Steckdose sollte einen Erdungsanschluss besitzen.

Der Erdungsanschluss muss zuverlässig funktionieren, um die Arbeitssicherheit der Maschine zu gewährleisten.

Nicht an der Maschine ausgebildete Personen dürfen keine elektrischen Bauteile und sich in Bewegung befindlichen Teile berühren.

Verwenden Sie keine beschädigten Stromkabel oder Stecker.

Wenn es bei der Verarbeitung zu ungewöhnlichen Zuständen kommt, muss die Stromversorgung schnell getrennt werden.

Wenn die Kaschierungsfolie, die Grafik oder das zugeführte Papier sich zwischen den beiden Walzen befindet, verwenden Sie bitte das Fußpedal für die Bedienung und bleiben aus Sicherheitsgründen bei einer geringen Geschwindigkeit.

Berühren Sie während der Verarbeitung die Oberfläche der Gummiwalzen nicht mit harten Gegenständen, da dies die Oberfläche der Walzen beschädigen oder andere mechanische Fehler verursachen kann, die sich direkt auf die Kaschierqualität auswirken.

Berühren Sie niemals mit feuchten Händen die Stromversorgung der Maschine, da dies einen Stromschlag verursachen kann.

Diese Maschine ist mit einem Heizsystem ausgestattet. Bitte berühren Sie nicht die Silikonwalze, um Hautverbrennungen zu vermeiden.

Kinder dürfen die Maschine nicht bedienen.

Bitte sprühen Sie kein Wasser oder andere Flüssigkeiten auf die Maschine, da dies Stromschläge oder Schäden an der Maschine verursachen kann.

Bitte tauschen Sie nicht selbst das Stromkabel oder die Stecker aus, stellen Sie keine schweren Gegenstände auf das Stromkabel, da dies Stromschläge oder Feuer verursachen kann.

Bringen Sie keine Kleidungsstücke, Haare, etc. in die Maschine während sie in Betrieb ist, da dies Verletzungen hervorrufen oder Schäden an der Maschine verursachen kann.

Während des Laminierprozesses sollten sich keine anderen Dinge in der Nähe der Steuerungspanel und Gehäuse auf beiden Seiten befinden, um ein Hineinziehen des Objekts und damit eine Beschädigung der Maschine zu vermeiden.

Die Maschine ist nicht für metallische Materialien oder andere harte Objekte geeignet. Bitte berühren Sie nicht mit Graten, scharfen Messern oder anderen scharfen Gegenständen die Silikonwalzen (wie Werkzeuge, Lineale, Messer).

Schneiden Sie nie direkt auf der Walzenoberfläche, um Beschädigungen der Silikonwalze zu vermeiden.

Wenn die Folie, Grafik oder das Papier von der Silikonwalze geführt wird, benutzen Sie bitte den Fußschalter und arbeiten Sie mit geringer Geschwindigkeit, um die Walze zu schützen.

Bitte schalten Sie die Maschine nach dem Laminiervorgang aus, um eine missbräuchliche Verwendung durch andere Personen zu vermeiden.

Bitte schalten Sie die Maschine aus und ziehen den Stecker, wenn Sie die Maschine bewegen möchten. Wenn die Stromleitung beschädigt wird, kann dies Feuer verursachen.

Wenn Sie die Maschine bewegen oder bedienen, achten Sie vor allem auf die Rollen, um Fußverletzungen zu vermeiden.

Im Falle einer Beschädigung dürfen keine Nicht-Fachleute die Maschine zur Reparatur auseinanderbauen. Fragen Sie Fachleute oder Ihren lokalen Händler um Rat, damit die normale Bedienung und Wartung nicht beeinträchtigt wird.

Bitte schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie technische oder elektrische Probleme an der Maschine überprüfen. Überprüfungen oder Wartung bei eingeschalteter Stromversorgung sind verboten!

Bitte trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung (Stecker ziehen), wenn sie längere Zeit nicht in Gebrauch ist.

Wenn die Maschine längere Zeit nicht in Gebrauch ist, heben Sie die obere Walze etwas an, um Abdrücke in der Walzenoberfläche zu vermeiden.

Verwenden Sie keine ätzenden Flüssigkeiten, um die Maschine zu reinigen. Dies kann Schäden am Maschinengehäuse oder den Walzen verursachen. Die Maschinenoberfläche kann mit einem trockenen, weichen Tuch, die Walzen mit reinem Alkohol gereinigt werden.

Verwenden Sie die Maschine nur für Folien-Laminierungen; eine andere Verwendung kann zu Unfällen oder mechanischen Schäden führen.

Bitte entnehmen Sie vorlaminiertes Papier, bevor die vordere Arbeitsplatte angehoben wird.

Bevor die vordere Arbeitsplatte angehoben wird, dürfen Sie Ihre Hände nicht auf beiden Seiten der rotierenden Arme legen, um Verletzungen zu vermeiden.

Vorsichtsmaßnahmen

Umgebungsbedingungen:

Temperatur: 10 – 40°C
Luftfeuchtigkeit 30 - 80 % (ideal: 55 %)
Staub: Stellen Sie sicher, dass die Umgebung sauber ist, da die Laminierfolie eine elektrostatische Anziehungskraft besitzt.

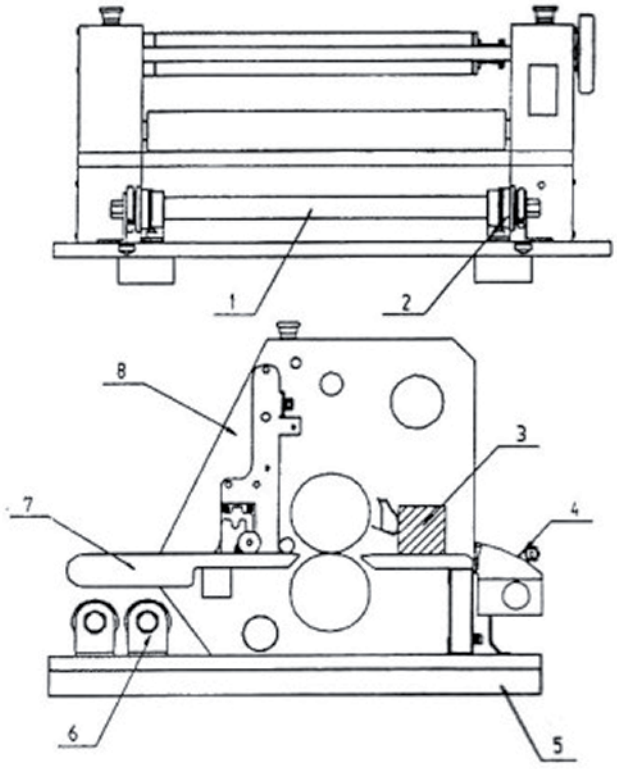
Warnung:

Stellen Sie die Maschine nicht in direkter Sonneneinstrahlung auf.
Stellen Sie die Maschine nicht in der Nähe staubigen oder vibrierenden Oberflächen auf.
Stellen Sie das Gerät nicht auf einem Gefälle auf.

- Arbeitsraum: der Arbeitsraum sollte groß genug sein, um sicheres und effektives Arbeiten zu gewährleisten; der Mindestplatzbedarf beträgt 2,5 x 3 m.
- Schneiden Sie Folien nie direkt auf der Walze, um Schäden an der Gummiwalze zu vermeiden.
- Vermeiden Sie den Kontakt der Gummiwalzen mit Graten, scharfen Messern oder anderen harten Gegenständen. Werkzeuge, Lineale, Messer und andere Gegenstände sollten nicht auf dem Arbeitstisch oder dem Gehäuse der Maschine abgelegt werden, um ein Hineinziehen in und damit eine Beschädigung der Walzen zu vermeiden.
- Bitte kontaktieren Sie Ihren lokalen Händler, wenn Teile der Maschine repariert oder ausgetauscht werden müssen. Wird die Maschine nicht von Fachpersonal repariert oder auseinandergebaut, kann dies die Qualität der Ausstattung beeinflussen.

Entpacken vor der Inbetriebnahme

Bild 3



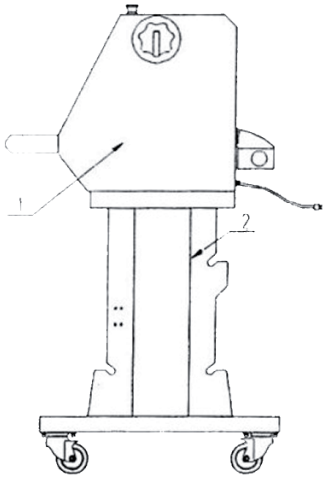
Anleitung zum Entpacken der Maschine (Siehe Bild 3)

1. Entfernen Sie die Kunststoffabdeckung und entnehmen den Zubehörkoffer und die vordere Schutzabdeckung.
2. Heben Sie die vordere Platte an und arretieren Sie diese über der Maschine.
3. Heben Sie die Maschine vom Sockel der Verpackungskiste. Die Maschine ist schwer. Bitte beachten Sie dies beim Anheben der Maschine!

Die Installation der Halterung.

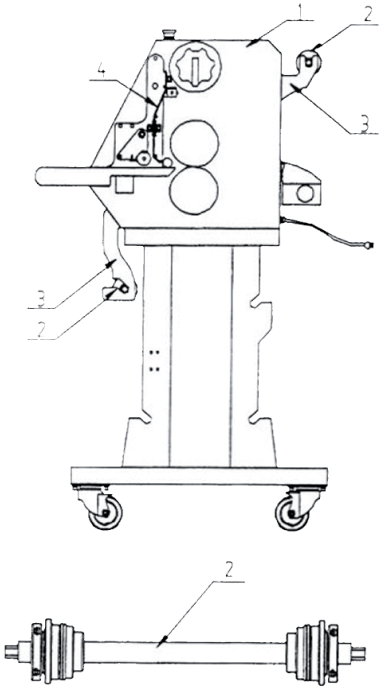
1. Die Maschine sollte auf dem geeigneten Gestell montiert werden (Bild 4)
2. Platzieren Sie die Rollenhalterung auf der Maschine.
3. Platzieren Sie die Zufuhrrolle auf der Rollenhalterung und die vordere Schutzabdeckung auf der Maschine (Bild 5).

Bild 5



1) Hauptteil der Maschine
2) Gestell

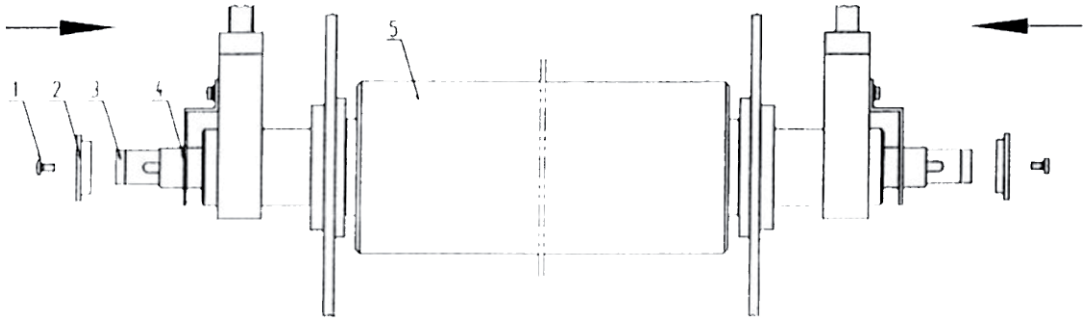
Bild 6



1) Hauptteil der Maschine
2) Zufuhrrolle
3) Haltearm
4) Vordere Schutzabdeckung

Führen Sie die Quarzrolle wie folgt in den Hauptteil der Maschine ein:

Bild 7

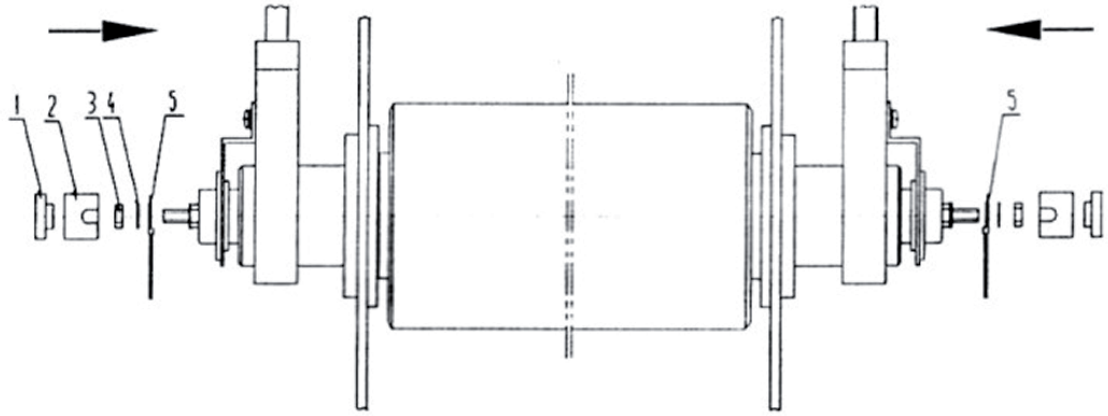


1) Schraube
2) Gummidichtung
3) obere Quarzrolle
4) Befestigung der oberen Quarzrolle
5) obere Gummiwalze

Schritt 1:

1) Entfernen Sie die rechten und linken Abdeckungen
2) Entfernen Sie die linken und rechten Gummidichtungen von der Befestigung der Quarzrolle
3) Führen Sie die Quarzrolle in die Gummiwalze ein, fixieren Sie die Quarzrolle an der Befestigung mit Schrauben.
   Hinweis: Stellen Sie sicher, dass während der Befestigung die Stromversorgung ausgeschaltet ist.

Bild 8

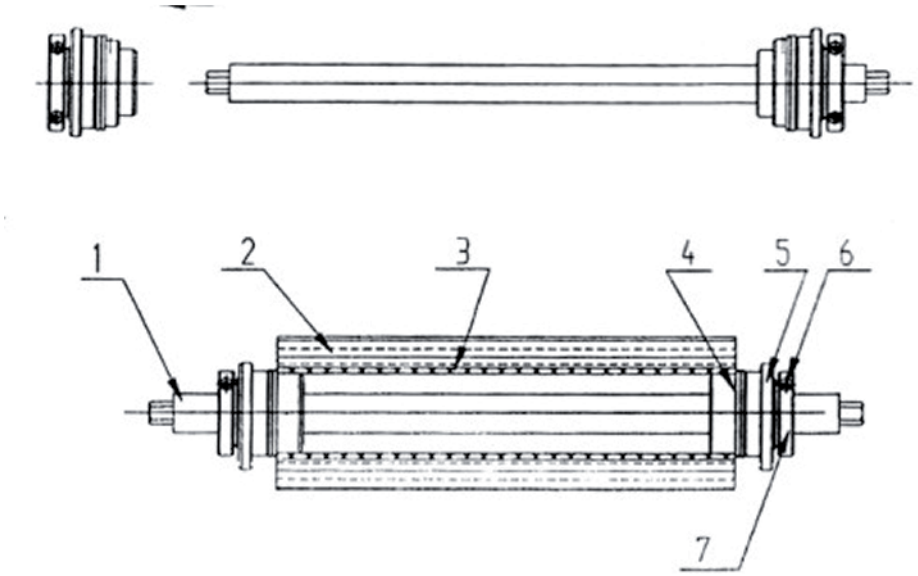


1) Keramikschraube
2) Keramikhülse
3) Sechskantmutter
4) flache Dichtung
5) Stromkabel

Vorbereitungen vor dem Anschalten

Die Folie sollte etwas schmaler als die Breite der gewählten Grafik sein (Foto mit weißem Rand); wenn die Grafik nicht am Rand beschnitten werden kann, sollte sie auf der Rückseite (oder auf beiden Seiten) beklebt werden, die montierte Folie sollte breiter als die Grafik sein.

Bild 9

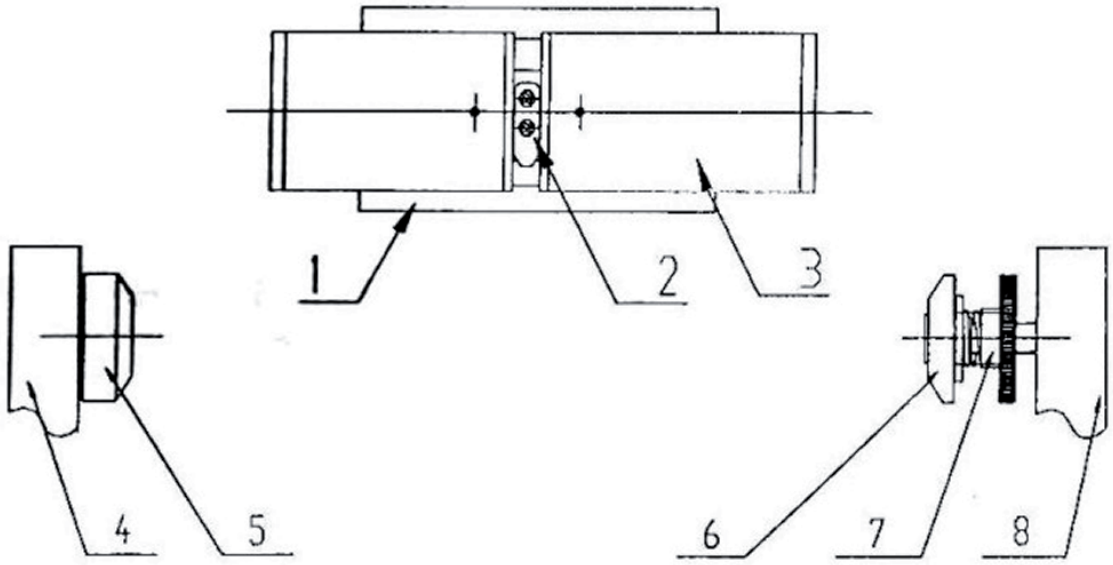


1. Stange
2. Laminierfolie
3. Pappkern
4. Positionierhülse der Walze
5. Schwarzer Kernadapter
6. Begrenzung der Walzenschrauben.
7. Begrenzung der Walze.

Die Installation der Membran und der Walzen:

1) Lösen Sie einen schwarzen Kernadapter von der Stange und entfernen Sie ihn.
2) Schieben Sie die Laminierfolie auf die Stange und fixieren Sie diese mit dem zuvor entfernten Kernadapter.
3) Stellen Sie mit Hilfe des Gewindes die Rollenbremse ein.

Bild 10



Die Installation der Trägerpapierrolle und deren Einstellung

1. Lösen Sie die Hutmutter der Druckeinstellung (7), so kann die Trägerpapierrolle herausgenommen werden. Anschließend installieren Sie die Trägerpapierrolle.
2. Stellen Sie sicher, dass die Papierrolle so auf die Trägerpapierrolle gedreht wird, wie in der Grafik gezeigt. Dann setzen Sie die Trägerpapierrolle in umgekehrter Reihenfolge der oben beschriebenen Schritte wieder ein.
   (Hinweis: Achten Sie beim Einsetzen auf die Laufrichtung)
3. Die Trägerpapierwalze wird durch Reibung angetrieben, deshalb führt ein Drehen der Mutter der Druckregulierungsschraube nach links zu einer Erhöhung der Reibung und des Antriebsdrehmoments. Andersherum wird die Reibung und das Antriebsdrehmoment reduziert.

Achtung: Die Reibungskraft ist für das sanfte Abrollen der Trägerpapierrolle verantwortlich. Stellen Sie sie deshalb nicht zu stark ein.

1. Papierhalterolle
2. Halterungen
3. Rolle für Medium-Tragschicht
4. Linke Mechanikabdeckung
5. Justierhülse
6. Justierhülse
7. Hutmutter für Druckeinstellung
8. Rechte Mechanikabdeckung

Kaltlaminierung:
Für die Kaltlaminierung stellen Sie den „kalt/heiß-Schalter“ auf kalt.

Heißlaminierung:
Für die Heißlaminierung stellen Sie den „kalt/heiß-Schalter“ auf heiß. Dann stellen Sie die Walzentemperatur auf die benötigte Wärme ein. Die Maschine ist bereit, wenn die Bereitschaftsanzeige leuchtet. Dann hat die Gummiwalze ihre Betriebstemperatur erreicht.

Hinweis: Die Temperatur hängt vom verwendeten Material ab. Ist die Temperatur zu hoch oder zu niedrig, kann dies die Qualität der Folienkaschierung beeinflussen.

Die Temperatur, die auf dem PV-Bildschirm angezeigt wird, ist die aktuelle Oberflächentemperatur der Gummiwalze. Die Temperatur, die in der SV-Box angezeigt wird, ist die Presstemperatur. Bitte drücken Sie den SET-Schalter, um die Temperatur anzupassen und um die Temperatur zu erhöhen oder zu verringern, wenn die Zahlen in der SV-Box blinken. Bei der Kaltlaminierung zeigt der Bildschirm keine Temperatur an.

Einstellung der Anpressgummiwalze

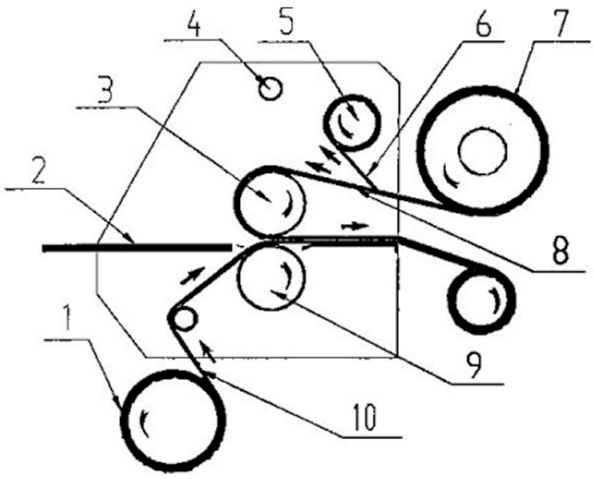
Wenn man das Handrad zur Druckanpassung der Gummiwalze im Uhrzeigersinn dreht, bewegt sich die obere Gummiwalze nach unten und der Druck wird größer. In entgegengesetzter Richtung wird die obere Gummiwalze angehoben und der Druck verringert sich.

Achtung: Wenn Sie das Handrad drehen möchten, ziehen Sie es ein wenig heraus.
Drehen Sie nicht direkt am Handrad, um Schäden zu vermeiden.

Kontinuierliches Laminieren

1. Die Einstellung der Spannkraft des Kaschiermaterials und der Klebefolie:
   Wenn die Zufuhrrolle in die Halterung gesetzt wurde, ziehen Sie die Folie oder das Klebepapier ein Stück per Hand und vergewissern Sie sich, dass der Widerstand angemessen ist. Während der Papierentnahme sollte das Medium flach und gespannt sein. Wenn dies nicht so sein sollte, kann man die Einstellung der Druckregulierung der Zufuhrrolle anpassen.
2. Kaschierung:
   Drehen Sie das Druckregulierungsrad der Gummiwalze, dann heben Sie die Walze an, fädeln die Folie durch die beiden Gummiwalzen und platzieren Sie auf der hinteren Auflageplatte.
   (Wenn Trägerpapier benötigt wird, fädeln Sie es gleichzeitig mit der Folie ein.)
   Glätten Sie die Folie und das Trägerpapier, drehen Sie das Druckregulierungsrad der Gummiwalze und vergewissern Sie sich, dass die obere Schicht über der unteren Schicht liegt. Dann drehen Sie das Druckregulierungsrad auf die ideale Position.

Bild 11



1) Trägerpapierrolle
2) Vordere Platte
3) Obere Gummiwalze
4) Druckregulierungsachse
5) Trägerpapierrolle
6) Trägerpapierschicht
7) Folienrolle
8) Folie
9) Untere Gummiwalze
10) Trägerpapier

3. Trennung vom Trägerpapier : Trennen Sie die Folie vom Trägerpapier mit Hilfe eines Messers an einer geeigneten Stelle. Heben Sie das obere Trägerpapier an, so dass es sich von der Folie trennt. Dann fixieren Sie es auf der Trägerpapierrolle und glätten das untere Papier auf der vorderen Auflageplatte nach der Trennung.

Achtung: Nach der Trennung sollte die Folie glatt ohne Falten sein und eng und komplett auf der Oberfläche der Gummiwalze aufliegen.

4. Platzieren Sie die Grafik (oder das gewählte Medium) flach auf dem unteren Trägerpapier auf der vorderen Auflageplatte.

Achtung: Die vordere Kante der Grafik (oder des gewählten Mediums) sollte parallel zu den Gummiwalzen ausgerichtet sein, die seitlichen Kannten sollten im rechten Winkel zu den Gummiwalzen stehen, um ein Herausrutschen während des Laminiervorgangs zu vermeiden.

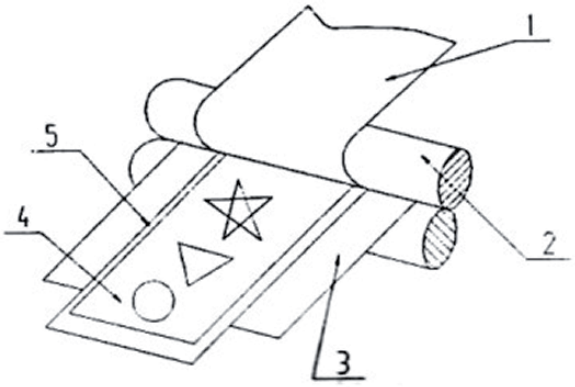
5. Bedienen Sie das Fußpedal (oder drücken den „schrittweise"-Schalter) und schieben die Grafik (oder das gewählte Medium) zwischen die Gummiwalzen.

Achtung: Wenn die Folie nicht straff ist, erhöhen Sie mit Hilfe des Druckregulierungsrads die Bremswirkung der Zufuhrrolle.

6. Drücken Sie den "kontinuierlich"-Schalter, um den Kaschiervorgang zu beenden.

Achtung: Sollten Sie die Maschine aufgrund sichtbarer Falten stoppen müssen, schneiden Sie die Folie ab und wiederholen Schritt 1-6.

Bild 12



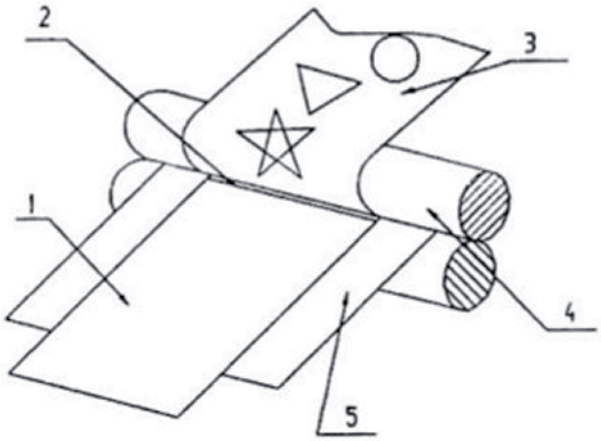
Flexible Einzelstück-Laminierung

1. Laminierfolie
2. Gummiwalze
3. Vordere Auflageplatte
4. Zu laminierende Teile
5. Trägerpapier

1. Vergrößern Sie den Walzenabstand und fädeln die Folie durch die Walzen und legen Sie flach auf der hinteren Auflageplatte ab.
2. Verringern Sie den Walzenabstand und stellen die Druckregulierung der Zufuhrrolle auf Null.
3. Die Folie sollte vom Trägerpapier getrennt sein und flach auf der hinteren Auflageplatte liegen. Das Trägerpapier sollte auf der vorderen Auflageplatte liegen.
4. Richten Sie die Grafik aus führen Sie sie flach bis zur Trennlinie zwischen der Folie und dem Trägerpapier entlang der vorderen Auflageplatte.
5. Starten Sie die Walzen, um den Laminierprozess durchzuführen.

Hinweis: Die Breite der Folie sollte kleiner sein als die Breite des Trägerpapiers, der Abstand der beiden Seiten sollte nicht kleiner als 5 mm sein, die Länge sollte auf die benötigte Laminierung abgestimmt sein.

Bild 13



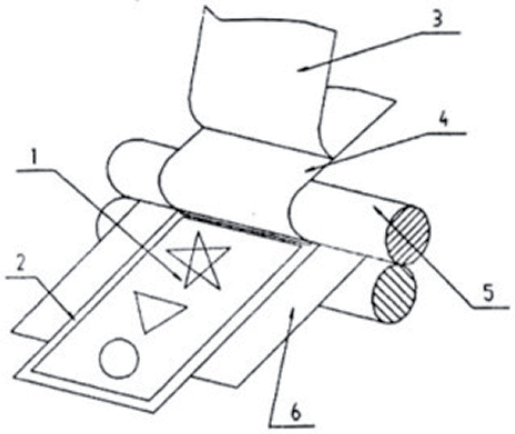
Laminierung einer flachen selbstklebenden Trägerplatte

1. Trägerplatte
2. Medium-Trägerschicht der Trägerplatte
3. Der Ausdruck
4. Gummiwalzen
5. Vordere Auflageplatte

1. Die Vorderkante des montierten Fotos sollte flach mit der Platte abschließen.
2. Heben Sie die obere Rolle an, dann schieben Sie die montierten Fotos mit der Platte zwischen die Gummiwalzen.
3. Schneiden Sie das Trägerpapier im Abstand von 50 mm von der sichtbaren Kante der Platte ab. Ziehen Sie den vorderen Teil des Trägerpapiers ab.
4. Legen Sie das Trägerpapier auf der sichtbaren Platte frei.
5. Starten Sie die Walzen, um den Laminierprozess durchzuführen.

Hinweis: Die Platte sollte schmaler als der Ausdruck sein, um ein Festkleben der Kunststoffplatte an der Gummiwalze zu vermeiden.

Bild 14



1. Platte
2. Zu laminierende Teile
3. Trägerpapier der Laminierfolie
4. Laminierfolie
5. Gummiwalze
6. Vordere Auflageplatte

Kaschierung einer nicht selbstklebenden Platte

1. Schneiden Sie das Trägerpapier etwa 50 mm von der Außenkante der klebenden Transferfolie ab und ziehen das erste Stück des Trägerpapiers ab.
2. Kleben Sie die Vorderkante der Ausstellungstafel mit der Vorderkante der Klebefolie zusammen.
3. Legen Sie die klebende Transferfolie auf die Platte, dann heben Sie die obere Gummiwalze an und schieben den vorderen Teil der Platte zwischen die beiden Walzen.
4. Lassen Sie die obere Walze wieder ab und stellen den passenden Druck ein.
5. Ziehen Sie die klebende Transferfolie zur oberen Gummiwalze, dann heben Sie das Trägerpapier von der klebenden Transferfolie in entgegengesetzter Richtung ab.
6. Starten Sie den Walzenbetrieb, der Verklebeprozess der klebenden Transferfolie und der Platte wird durchgeführt.

Montage einer geplotteten Folie auf eine Platte

1. Schneiden Sie das Trägerpapier vor der Vorderkante der klebenden Transferfolie ab und heben es an.
2. Kleben Sie die Vorderkante der Grafik auf die Vorderkante des Schildes.
3. Heben Sie die obere Gummiwalze an und schieben die Vorderkante der Tafel zwischen die beiden Walzen.
4. Lassen Sie die obere Walze wieder ab und stellen einen passenden Druck ein.
5. Heben Sie die Grafik flach in Richtung der oberen Gummiwalze an.
6. Heben Sie das untere Trägerpapier der klebenden Transferfolie nach vorne ab.
7. Starten Sie den Walzenbetrieb, der Verklebeprozess der klebenden Transferfolie und der Platte wird durchgeführt.

Montage auf der Grafikoberfläche (vgl. Abb. 11)

1. Legen Sie die nach unten zeigende Folie des Trägerpapiers flach auf die Grafik der Platte. Stellen Sie sicher, dass die Seiten gerade zueinander liegen.
2. Schneiden Sie das Trägerpapier vor der Vorderkante der Folie ab, heben es an und kleben es auf den vorderen Teil der Grafik.
3. Heben Sie die obere Gummiwalze an und schieben die Vorderkante zwischen die beiden Walzen.
4. Lassen Sie die obere Walze wieder ab und stellen einen passenden Druck ein.
5. Ziehen Sie die klebende Transferfolie vollständig über die obere Gummiwalze und legen sie auf der hinteren Ablageplatte ab.
6. Ziehen Sie das untere Trägerpapier der klebenden Transferfolie in Richtung der Rückseite der Gummiwalze.
7. Starten Sie den Walzenbetrieb, um die Grafiklaminierung durchzuführen.

Achtung: Das Schild muss breiter sein als die Folienbreite.

Funktion und Verwendung der automatischen Aufnahmevorrichtung

Auf der Rückseite ist die Maschine mit einer automatischen Aufnahmevorrichtung ausgestattet.

Ist die automatische Aufnahmevorrichtung installiert, kann der Bediener damit lange Grafiken aufrollen und somit eine Verschmutzung oder Beschädigung der Grafik vermeiden.

Die Aufnahmevorrichtung hat zwei Schalter, einen schrittweise/Servo/Stopp-Schalter und einen vorwärts/rückwärts-Schalter.

Schalter 1: schrittweise/ Servo/ Stop-Schalter-Funktion

1. Steht der Schalter auf schrittweise und arbeiten die Aufnahmerollen mit höchster Geschwindigkeit, sollte die Drehrichtung mit der Richtung des vorwärts/rückwärts-Schalters übereinstimmen.
2. Steht der Schalter auf Servo, sollte die Geschwindigkeit der Aufnahmerolle mit der Geschwindigkeit der Folie übereinstimmen. Man kann die Geschwindigkeit mit Hilfe des Geschwindigkeits-Potentiometers einstellen (zwischen 0 - 4,8 Inch/min). Die Drehrichtung muss mit der Richtung des vorwärts/rückwärts-Schalters übereinstimmen.
3. Steht der Schalter auf Stop, stoppt die Aufnahmerolle ihre Drehbewegung.

Schalter 2: vorwärts/rückwärts-Schalter

1. Steht der Schalter auf vorwärts, dreht sich die Aufnahmerolle vorwärts.
2. Steht der Schalter auf rückwärts, dreht sich die Aufnahmerolle rückwärts.

Allgemeine Fehlervermeidung und Erzielung einer hohen Ergebnisqualität

So testen und optimieren Sie die Druckeinstellung und Druckverteilung:

Hinweis: Der Abstand der beiden Gummiwalzen sollte unter Arbeitsbedingungen eingestellt werden. Im Nicht-Betriebs-Zustand ist der ungleiche Abstand durch strukturelle Einstellung des Schraubenplatzes begründet und beeinflusst nicht den normalen Betrieb. Da die Druckverteilung die Laminierqualität beeinflusst, sollten folgende Punkte und Einstellungen beachtet werden.

1. Checkpunkte und Einstellungsmöglichkeiten:

   · Öffnen Sie die Vorderseiten der linken und rechten Box.

   · Überprüfen Sie das Gerät auf lose Lager und ziehen diese fest.

   · Überprüfen Sie auf beiden Seiten, ob die vertikalen Kegelgetriebe lose sind.
   Ist das linke Getriebe locker, ziehen Sie das linke Kegelgetriebe auseinander, entfernen dann die Lagerschrauben, kippen das vertikale Kegelgetriebe, ziehen die obere Schraube mit einem Schraubenschlüssel an und montieren die Teile wieder an ihren Platz.
   Ist das rechte Kegelgetriebe lose, öffnen Sie nicht das rechte horizontale Kegelgetriebe, sondern befolgen Sie die Schritte analog wie auf der linken Seite.

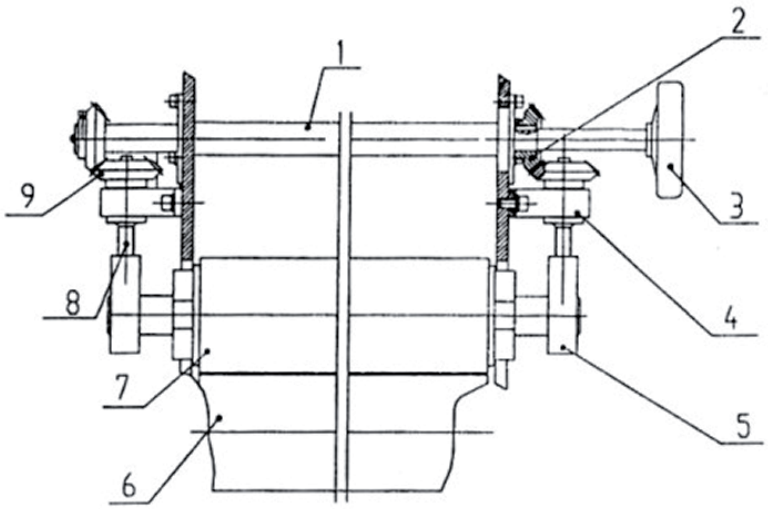
2. Einstellungsmethode für den Abstand der beiden Walzen:

   · Legen Sie Papier auf den Auflagetisch der beiden Walzen, drehen Sie das Handrad, bis die Laminierfolie das Papier sanft berührt und der Abstand zu den Rollen optisch gleich ist.

   · Ist der Abstand ungleichmäßig, verändern Sie den Abstand des linken horizontalen Kegelgetriebes solange zum vertikalen Kegelgetriebe (läuft in die entgegengesetzte Richtung), bis der Abstand zwischen den Walzen auf beiden Seiten gleich ist.

   · Ist das linke Kegelgetriebe eingestellt, ziehen Sie alle Schrauben fest.

Bild 15



1. Verbindungsachse
2. Horizontales Kegelgetriebe
3. Druckanpassungsrad
4. Zu laminierende Teile
5. Medium-Trägerschicht der Gummiwalze
6. Untere Gummiwalze
7. Obere Gummiwalze
8. Druckanpassungsachse
9. Längsachsengetriebe

Bevor sie die Maschine zur Reparatur einschicken, folgen Sie zunächst den folgenden Schritten zur Fehlerbehebung.

Fehlermeldung	Grund	Behebung
Die Gummiwalzen drehen sich nicht.	✘ Die Maschine ist abgeschaltet. ✘ Der Schutzschlauch ist geschmolzen. ✘ Der Druck zwischen Gummiwalzen ist zu groß. ✘ Die Bremswirkung der Zufuhrolle ist zu groß. ✘ Der Flachschalter des Motors steht auf aus. ✘ Motor-Fehler	✔ Schalten Sie die Maschine an. ✔ Tauschen Sie den Schutzschlauch aus. ✔ Reduzieren Sie den Druck der Walzen. ✔ Reduzieren Sie die Bremswirkung der Zufuhrrolle. ✔ Setzen Sie den Flachschalter zurück. ✔ Ersetzen Sie den Motor.
Die laminierte Grafik ist nicht klar und hat weiße Punkte.	✘ Der Walzendruck ist zu gering. ✘ Auf der Grafikoberfläche ist Staub. ✘ Die Folienqualität ist zu schlecht.	✔ Erhöhen Sie den Walzendruck. ✔ Reinigen Sie die Oberfläche der Grafik. ✔ Tauschen Sie die Folie aus
Auf der Grafik gibt es Falten und Blasen	✘ Der Walzendruck ist zu hoch. ✘ Die Größe des Mediums ist unpassend.	✔ Verringern Sie den Druck.
Die Folie wird während der Beklebung sichtbar auf eine Seite gezogen.	✘ Der Druck auf beiden Seiten ist unterschiedlich. ✘ Die Folienspannung auf beiden Seiten ist unterschiedlich	✔ Passen Sie den Druck der beiden Seiten an (siehe oben). ✔ Passen Sie die Folienspannung auf beiden Seiten an oder legen Sie die Folie neu ein.
Die Laminierqualität auf beiden Seiten ist unterschiedlich.	✘ Der Druck auf beiden Seiten ist unterschiedlich.	✔ Passen Sie den Druck der beiden Seiten an (siehe oben).
Das Rollenmaterial und die Folie trennen sich im während des Transportvorgangs.	✘ Die Bremswirkung der Zufuhrrolle ist zu gering.	✔ Erhöhen Sie Bremswirkung der Zufuhrrolle.
Das Trägerpapier trennt sich während des Transportvorgangs.	✘ Die Bremswirkung der Trägerpapierrolle ist zu gering.	✔ Erhöhen Sie die Bremswirkung der Trägerpapierrolle.

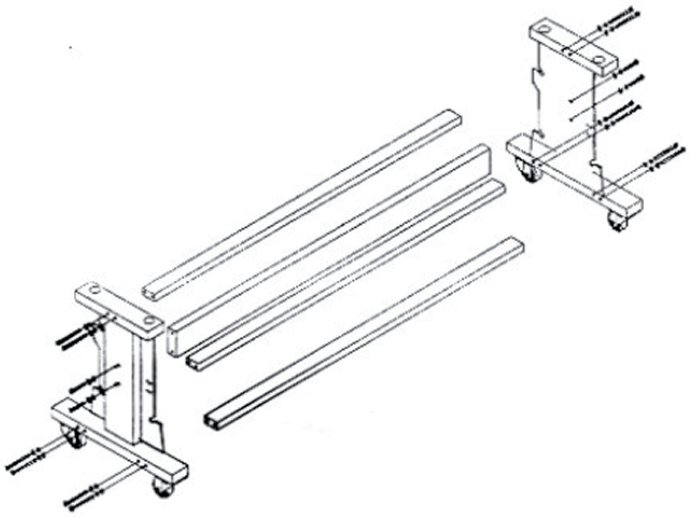
Inhalt des Ecolam II Heißlaminator-Paketes

Name	Anzahl	Bemerkung
Heißlaminator	1	
Gummiwalze	2	Modul
Trägerpapierrolle	2	Eine ist an der Maschine angebracht
Halterung der Gummiwalze	4	
Rechte Rollenhalterung	1	
Linke Rollenhalterung	1	
Fußschalter	1	
Innenkantmuttern	16	M6x16
Federunterlegscheibe	16	6
Flache Unterlegscheibe	16	6
Innensechskantschlüssel	1	5
Bedienungshandbuch	1	
Papierschneider	1	

Inhalt des Gestell-Paketes

Name	Einheit	Anzahl	Bemerkung
Strebe außerhalb des Gestells	Teil	3	
Strebe innerhalb des Gestells	Teil	1	
Linkes Seitenteil	Set	1	Rollen inklusive
Rechtes Seitenteil	Set	1	Rollen inklusive
Innensechskantschlüssel	Teil	1	S=6
Zylinderschraube M8*100	Teil	12	
Zylinderschraube M8*60	Teil	4	
Flache Unterlegscheibe	Teil	16	
Federunterlegscheibe	Teil	16	

Bild 16



Erläuterung des optionalen Zubehörs

(A) Erläuterung des optionalen Zubehörs wie folgt:

- Optionale Aufnahmevorrichtung im Tragegestell

(B) Betrachten Sie die folgende Erläuterung der optionalen Aufnahmevorrichtung als Handbuch.

- Erläuterung der optionalen Aufnahmevorrichtung im Tragegestell:
  Das optionale Aufnahmesystem ist geeignet für die Kaltlaminierung auf beiden Seiten:
  das untere Aufnahmesystem zieht das Trägerpapier von der Kaltlaminierfolie der Zufuhrrolle ab und nimmt dieses auf. Die Arbeistweise ist identisch zum Hauptaufnahmesystem der Maschine.

Technischer Service

Als unsere Kunden erhalten Sie technischen Service und Unterstützung.
Wenn Sie Hilfe benötigen, kontaktieren Sie bitte Ihren Händler vor Ort oder direkt uns.

CE

Erklärung zum Prüfzeichen

es wird hiermit erklärt, dass folgende Geräte: Ecolam II 160 und Ecolam II 120 heiss auf die sich diese Erklärung bezieht, die grundlegenden Anforderungen folgender Richtlinien erfüllen:

2006/42/EC Maschinenrichtline

Die Regelung des Wirtschaftsministeriums vom 21. Oktober 2008 zu grundlegenden Anforderungen für Maschinen - Dz. U. Nr. 199, Punkt 1228.

2006/95/EC Niederspannungsrichtlinie

Die Regelung des Wirtschaftsministeriums vom21. August 2007 zu grundlegenden Anforderungen an elektrische Ausstattung - Dz. U. Nr. 155, Punkt 1089

Und die folgenden harmonisierten Normen:

EN ISO 12100-1:2003/A1:2009,

EN ISO 12100-2:2003/A1:2009,

EN ISO 14121-1:2007,

EN 60204-1 2006+A1:2009,

Verantwortlicher:

Eduard Gestel
Produktmanager

Restrisiken

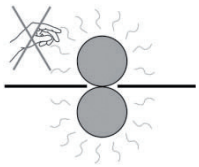
Der Einsatzzweck einer Laminiermaschine besteht darin Material zwischen 2 Walzen unter Ausübung von Druck und oder Temperatur zusammenzuführen.

Ein freier Zugang zu den Walzen ist in den meisten Fällen notwendig.

Das Abdecken der Walzen beeinträchtigt die Bedienung der Maschine und macht es dem Anwender unnötig schwer, oftmals sogar unmöglich die Maschine zu bedienen.

Um den sicheren Umgang mit der Maschine zu gewährleisten wurden Schutzmechanismen, sowie

Warnschilder auf der Maschine angebracht. Folgende Restrisiken bestehen jedoch weiterhin und durch die Beachtung dieser Anleitung können sie komplett vermieden werden:

Risikoquelle	Angewandte Schutzmaßnahmen	Restrisiko
Heißwalze	Warnhinweise an der Maschine	Es besteht die Gefahr leichter Verbrennungen durch das Fehlen von Barrieren, die die Walze isolieren. 
Rotation der Walzen nach vorne	Sicherheitsfotozelle Notfalldrucktasten Warnhinweise an der Maschine	Im Falle des Defekts der Fotozelle besteht Quetschgefahr durch das Fehlen weiterer Barrieren, diei die Walze isolieren.
Rotation der Walzen nach hinten	Akustisches Signal Notfalldrucktasten Warnhinweise an der Maschine	Es besteht die Quetschgefahr durch das Fehlen von Berrieren, die die Walze isolieren. Die Fotozelle wird während der Rückwärtsbewegung deaktiviert.
Öffnen der seitlichen Tafeln für den Zugang zu den internen Teilen der Maschine	Sicherheitsmikroschalter Zugangsschlüssel Warnhinweise an der Maschine	Sollte der Sicherheitsmikroschalter nicht funktionieren, besteht schwere Stromschlaggefahr.

Warnung

- Beim Rückwärtsgang unbedingt sich vergewissern, dass keine Gegenstände von hinten in die Maschine zugeführt werden
- Vergewissern Sie sich vor der Bedienung, dass alle Sicherheitsschalter in ihrer Funktion nicht gestört sind.